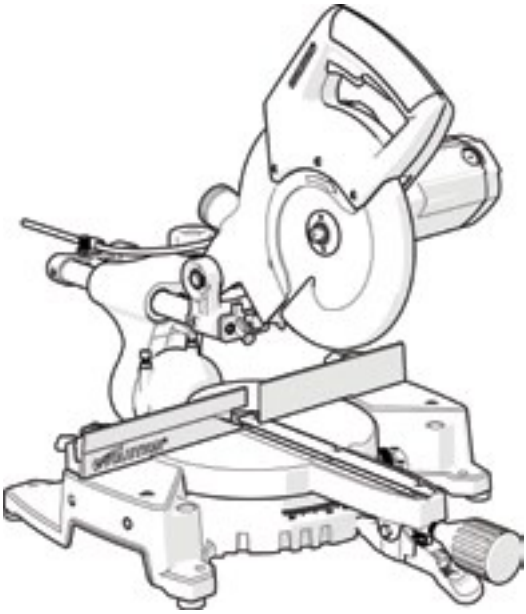
EVOLUTION®

www.evolutionpowertools.com

RAGE 3-S RAGE 3-S 300 RAGE 3

STEALTH 210 STEALTH 255 BLACK 255 SPECIAL EDITION

Original Instructions



JP

Written in UK English V1 Date Published: 07 / 05 / 2014

目次

製品仕様	3
振動	4
用途	5
禁止用途	5
安全上のご注意	5
電気的安全性	5
一般安全規則	8
健康被害に関わる情報	8
本製品の使用上のご注意	8
安全保護具	9
安全な作業のために	9
安全上のご注意補足	10
さあ、始めよう	11
開梱	11
別売部品の紹介	11
各部の名称	11
組立と準備	12
操作方法	19
別売部品の使い方	31
保守と点検	33
点検と掃除	33
環境保護	33

RAGE 3S 300

210mm 万能切断スライドマルノコ

仕様	
切断能力／モーター	
軟鋼板-最大厚み	6mm
軟鋼管-最大肉厚	3mm
木材-最大寸法　高さ×幅	60mm x 305mm
モーター消費電力(100V 50/60Hz)	1500W
無負荷速度	3000min^{-1}
万能切断チップソー寸法	
外径	210mm
穴径	25.4mm
最大回転数	4000min^{-1}
刃厚	1.7mm
質量	本体質量13kg／梱包全体質量17kg
レーザー	
レーザークラス	クラス2
レーザー光源	レーザーダイオード
レーザー出力	最大出力:1mW
波長	650nm
騒音および振動データ	
音圧　LPA	95 dB (A) K = 3 dB(A)
音響出力レベル　LWA	108 dB (A) K = 3 dB(A)
振動レベル	3.236 m/s^2 K = 1.5m/s^2

ベース回転角度	ブレード傾斜角度	最大切断幅	最大切断高
0°	0°	305mm	60mm
45L° / 45R°	45°	210mm	35mm
45L° / 45R°	0°	210mm	60mm
0°	45°	305mm	35mm

(1.7) 振動

警告：振動工具を使用する作業者は、手腕を介して伝わる高レベルの振動に長時間曝され続けると、手指白指症状（レイノー現象）が出現する場合があります。症状としては、手指にしびれや冷感、感覚の鈍化がおこります。振動工具を長時間頻繁に使用する場合は、手指の症状に注意し、疑わしいときは、速やかに医師の診断を受けてください。

a. 実際に作業中に受ける振動レベルは、切断する材料の硬さや固定している状態、電動工具の整備状態や刃物の切れ味などにより変わります。用途や状況に応じて判断し、振動暴露の軽減をはかってください。

b. 作業現場における測定および判断は、BS EN ISO 5349-1:2001およびBS EN ISO 5349-2:2002に基づいています。

c. 以下に挙げることは、振動レベルの低減に役立ち、振動傷害予防に役立ちます。

取り扱い方

- 電動工具は注意深く手入れをしてください。安全に能率よく作業していただくために，刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 電動工具に無理な力をかけないでください。安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してく ださい。
- 無理な姿勢で作業をしないでください。常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

材料

- 切断する材料の素材の状態（表面の状態、硬さ、固定位置など）を考慮してください。

警告：実際に作業中に発生する振動レベルは、本機の使い方によって、仕様詳細に記載されている値とは異なります。実際の作業環境で予想される状況（振動の強度や作業連続時間など）に応じて、予防対策を講じてください。

(1.8)
表示・図記号

警告 銘板ラベルが読みにくくなったり剥がれている電動工具は使用しないでください。交換用ラベルが必要な場合は、当社お客様相談センターまでご連絡ください。

注記 取扱説明書または銘板ラベルには、一般的に下記の表示・図記号が使用されています。

表示・図記号	説明
V	電圧(ボルト)
A	電流(アンペア)
Hz	周波数(ヘルツ)
Min^{-1}	回転速度
~	交流電流
n_o	無負荷速度
	保護メガネを着用すること
	防音用保護具を着用すること
	触れないこと 手を近づけないこと
	防塵マスクを着用すること
CE	CE認証
	WEEE 廃棄物指令準拠
	使用前に取扱説明書を読むこと
	警告
	レーザー警告
	二重絶縁

用途

警告：本機は、万能切断スライドマルノコです。エボリューション純正刃物（専用チップソー）をお使いください。専用ダイヤモンドホイール（別売）に刃を付け替えていただくと、タイル材・石材などの切断も行えます。

切断適合材料

木材 (一般木材、MDF、コンパネ、合板、ハードボードなど)

アルミ

軟鋼 3mm厚まで（アングル、Cチャンネル、軽天材など）

注記：鉄丸釘やビスが打ち込まれている木材も、安全に切断できます。

禁止用途

警告：本機を、指定された用途以外に使用しないでください。本製品の改造や本説明書に記載されていない取扱いは絶対しないでください。

(1.13)

警告：この製品は、肉体的、感覚的、または精神的な能力が低下している方（お子様を含む）、あるいは安全の責任者により機器の使用に関して監督が行われない限り、経験や知識が不足している方による使用は意図されておりません。

安全上のご注意

(1.14)

電気的安全性

本機には、販売される国内での使用に適合するプラグと電源コードが使われています。電源コードやプラグの修理・交換は、お買い上げの販売店にご相談ください。

(1.15)
屋外で使用時のご注意
警告：電動工具は、雨の中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。電動工具を湿気の多い場所に置かないでください。明るく清潔で、乾いた場所で作業してください。湿った場所で電動工具を使用する場合は、定格感度電流 30 mA 以下の漏電遮断器 (RCD) で保護された電源を使用してください。RCD を使用すると、感電の危険が減少します。

屋外でのご使用には、用途に適した延長コードをご使用ください。キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

(2.1) 電動工具全般
安全上のご注意

警告：火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐため、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってくだ さい。

ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って使用してください。お読みになった後は、いつでも見られるようお手元に大切に保管してください。

警告：ご使用の前に、必ず取扱説明書の全ての事項を読んでください。

安全のための注意事項を守らないと、火災や人身事故になることがあります。

お読みになった後は、いつでも見られるようお手元に大切に保管してください。

次に示す安全上の注意事項における「電動工具」という用語は、電源式 (コード付き) 電動工具または電池式 (コードレス) 電動工具を示します。

(2.2)
1. 一般安全規則
[作業場]
a. 作業場は整理整頓して、十分な照明を確保してください。散らかった暗い場所は事故を招く恐れがあります。
b. 爆発を誘発することがある可燃性液体、ガスまたは粉じんのあるところでは、電動工具を使用しないでください。電動工具は、粉じんまたはヒュームを発火させることがある火花を発生する場合があります。
c. 電動工具の使用中は、子どもおよび第三者を近づけないでください。注意が散漫になって、操作に集中できなくなる場合があります。

(2.3)
2. 一般安全規則
[電気的安全性]
a. 電動工具の電源プラグは、コンセントに合ったものを使用してください。電源プラグを改造しないでください。アダプタプラグを接地した電動工具と一緒に使用しないでください。
改造していない電源プラグおよびそれに対応するコンセントを使用することで、感電のリスクは軽減されます。
b. パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの接地されたものと身体の接触をさけてください。身体が接地された場合は、感電のリスクが増大します。
c. 電動工具は、雨または湿気がある状態にさらさないでください。電動工具に水が入ると、感電のリスクが増大します。

d. コードを乱暴に扱わないでください。電動工具を移動させたり、引っ張ったり、または電源プラグを抜くためにコードを利用しないでください。コードは、熱、油、角のとがったところ、または動くものから離しておいてください。コードが損傷すると、感電のリスクが増大します。

e. 電動工具を屋外で使用するときは、屋外の使用に適した延長コードを使用してください。屋外の使用に適したコードを使用すれば、感電のリスクが低減されます。

f. 湿った場所で電動工具を使用する場合は、漏電遮断器 (RCD) で保護された電源を使用してください。RCDを使用すると、感電の危険が減少します。

(2.4)
3. 一般安全規則
[人的安全性]

a. 電動工具の使用中は、油断せず、いま自分が何をしているのかに注意し、常識を働かせてください。疲れていたり、アルコールまたは医薬品を飲んでいるときは、電動工具を使用しないでください。一瞬の不注意が重大な人身事故につながります。

b. 安全保護具を使用してください。常時、保護メガネを装着してください。適切な状態で防じんマスク、滑り防止安全靴、ヘルメットまたは耳栓などの安全保護具を使用することで、人身事故が低減されます。

c.不意な始動は避けてください。電源プラグを差し込む前に、スイッチがオフの位置にあることを確認してください。指をスイッチにかけて電動工具を運んだり、またはスイッチの位置がオンになっている電動工具のプラグを電源コンセントに差し込むと、事故を招くおそれがあります。

d. 電動工具の電源を入れる前に、調整キーまたはレンチをはずしてください。電動工具の回転部分にレンチまたはキーをつけたままにしておくと、人身事故を招くおそれがあります。

e. 無理な姿勢で作業しないでください。常に適切な足場とバランスを維持してください。これによって、予期しない状況でも電動工具をより適切に操作することができます。

f. きちんとした服装で作業してください。だぶだぶの衣服や装飾品は身につけないでください。髪、服および手袋を回転部に近づけないでください。だぶだぶの服、装飾品または長髪は、回転部に巻き込まれる場合があります。

g. 集じん装置が接続できるものは、適切に使用されていることを確認してください。これらの装置を使用することによって、粉じん関連の危険を低減することができます。

(2.5)
4. 一般安全規則
[電動工具の使用および手入れ]

a. 電動工具を無理に使用しないでください。用途に合った正しい電動工具を使用してください。より安全かつ快適に作業ができます。

b.スイッチで始動および停止操作のできない場合、その電動工具は使用しないでください。スイッチで制御できない電動工具は危険ですので、修理を依頼してください。

c. 調整を行う前、付属品を交換する前、または電動工具を保管する前には、電源プラグをコンセントからぬくか、電動工具からバッテリーをはずしてください。このような予防的安全手段によって、電動工具を不意に始動させるリスクが低減されます。

d. 使用しない電動工具は、子どもの手の届かないところに保管し、電動工具に不慣れな人や取扱説明書を読んでいない人には電動工具を使用させないでください。電動工具を扱いなれていない人に渡すと危険です。
e. 電動工具の保守・点検を行ってください。電動工具の動作に影響のある可動部分の芯ずれや癒着、部品の破損およびその他の状態を点検してください。異常がある場合は、使用する前に修理を受けてください。電動工具の保守が不十分であることが、多くの事故の原因となります。
f. 刃物類は、鋭利かつ清潔に保ってください。刃物類を適切に手入れして切れ味をよくしておけば、作業の円滑さを失うことなく、操作も容易になります。
g. 電動工具、付属品、アタッチメント、先端工具、刃物類などは、作業条件および実施する作業内容を考慮して、それらの取扱説明書に従って、使用する電動工具に合うように使用してください。
意図された作業と異なることに電動工具を使用すると、危険を招く恐れがあります。

(2.6)
5.一般安全規則
[整備]
a. 電動工具の整備は、資格をもつ修理要員が適切な交換部品だけを用いて行ってください。電動工具の安全性を維持することができます。

(2.7)
健康被害に関するご注意
警告：家屋の壁面などに使われている塗料に鉛が含まれている懸念がある場合は、自分で剥がそうとせずに、専門家に依頼してください。塗料の粉じんが手や衣服に付着した場合に、誤って鉛成分が口から体内に入る恐れがあります。たとえ少量であっても神経障害の原因となることがあります。小さな子どもや胎児は特に影響を受けやすいので十分注意が必要です。

(2.8)
警告：MDF（繊維板）からの粉じんは吸い込むと人体に有害です。作業時には、集じん機の使用およびフィルタ交換可能のフェイスマスク着用をおすすめします。

(3.5)
本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、スライド丸ノコとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

ブレード（チップソー）に関する安全性

警告：回転中のブレードは大変危険なものです。取扱いを誤ると重傷を負う恐れがあります。回転しているブレードに、絶対に手を近づけないでください。（手の位置は、常時15センチ以上ブレードから離しておくこと。）

切断後は、ブレードを取付けている切断ヘッド部が上がり、ブレードカバーが完全に閉まり、ブレードの回転が停止するまでは、絶対に加工中の切れ端を取り除こうとしないでください。

ブレードは、銘板に表示されている範囲内の、エボリューションパワーツール純正品をお使いください。
破損または変形しているブレードを使用しないでください。欠けた刃が飛んで作業者

や近くにいる第三者がけがを負う恐れがあります。
高速鋼（HSS、ハイス）ブレードは使用しないでください。

刃口板が損傷または磨耗している場合は、交換してください。純正部品をご使用ください。

(3.6)
安全保護具

騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音保護具を着用してください。

飛散する切粉から目を守るために、作業時は必ず保護メガネを着用してください。

粉塵の多い場所（※石材・ブロック・レンガ・タイル等をダイヤモンドホイールで加工するときなど）では防塵マスクを併用してください。

ブレードや表面が粗い材料を取り扱う時には、手袋を着用してください。ブレードを運搬する場合は、収納ケースに入れて運んでください。切断作業中は、軍手など巻き込まれる恐れのある手袋を着用しないでください。回転部に巻き込まれ、けがの原因となります。

(3.7)
安全な作業のために

切断する材料に適するブレードを選択してください。この説明書に記載されている用途以外の材料を切断しないでください。
移動・運搬する場合は、ヘッド部の位置を下限まで下げて固定ピンできちんと固定してください。本機を持ち上げる際は、ベース両側のくぼみに手をかけて持ち上げてください。絶対にブレードカバーなどを持って無理に持ち上げないでください。

毎回使用前に、電源プラグをコンセントにつなぐ前に、ブレードカバーに損傷がないか、正常に円滑に作動するか確認してください。
作業台の上や床面が切れ端、切粉などで散らかっていないように心がけてください。

ブレードの最高回転数が本機の無負荷回転数を上回っていることを確認してください。指定以外のブレードを使用すると、本機の性能が十分にひきだせないだけでなく、事故やけがの原因になります。

レーザーマーカーが取付けられている機種では、改造したり、出力クラスの異なる部品に交換しないでください。部品の修理・交換はお買い求めの販売店または当社窓口までお問合せください。

ブレードの取り付け・取り外しは、この取扱説明書に記載されている手順に従って行ってください。

材料を切断した後は、ヘッド部を上げ、ブレードカバーが完全に閉じ、ブレードの動きが停止してから、加工した部材を取り外してください。

(3.8)
安全かつ正確に切断するために

切断する材料は、クランプで確実に固定して作業してください。

工具本体を傾斜のない平坦な場所に据え付けてください。常に、本体が安定した状態であること確認しながら作業してください。

工具本体をコンパネなどの板、作業台または専用スタンドに据え付けて使用することができます。詳細は取扱説明書の該当ページを参照してください。

長尺材または幅広材を切断するときは、材料が安定するように端部を補助ローラーなどで支えてください。

(2.8)

警告：作業中は、切断片などの異物から眼を守るために、必ず保護メガネまたはフェイスシールドを使用してください。

警告：損傷、部品が欠けているマルノコを使用しないでください。けがの恐れがあります。部品の修理・交換は、お買い求めの販売店または当社窓口までお問い合わせください。

(3.9)
安全上のご注意補足
マルノコを移動・運搬するとき

本機を運搬するとき

- 本機はコンパクトながら重量があります。持ち上げるときには腰に無理な負担がかからないように、必要に応じて補助を求めてください。
- できるだけ腰に負担をかけない姿勢で行うために、持ち上げるときにはマルノコに体に近づけ、ひざを曲げ、腰を十分に降ろして本機を抱え、膝を伸ばすことによって立ち上がるようにします。本機を持ち上げる際は、ベース両側のくぼみに手をかけて持ち上げてください。
- 絶対に、電源コード持ってマルノコを運搬しないでください。絶縁部が損傷したり、コード内部が断線し、火災、感電の原因になります。
- 運搬する場合は、不意に可動部が動くことを避けるために、スライド軸固定ノブ、ターンベース固定ノブ、傾斜角度調整レバーを締めておきます。ヘッド部を固定するためにハンドルを押し下げ、固定ピンを奥までしっかりとさし込んでください。

警告：ブレードカバーを取り外したり、安全カバーに収納した状態で固定したりしないでください。移動・運搬するときには、必ず電源プラグをコンセントから抜いてから行ってください。

《手順チェック》

- ヘッド部を下げて、固定ピンをさし込み固定します。
- ターンベース固定ノブをゆるめ、ターンベースを左右どちらかいっぱいまで回してください。
- ターンベース固定ノブを締めて、ターンベースを固定します。
- スライド軸固定ノブを締めます。
- 本体を持ち上げるときには、ベース両側のくぼみに手をかけてください。

運搬後は丈夫で水平なところに置き、ブレードカバーやその他の部品に異常がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

(4.1)
さあ、始めよう – 開梱

注意：部品の中には尖った形状のものがあります。開梱時にはけがをしないようにご注意ください。本製品は重量がありますので、移動や運搬、組み立ての際は補助を求めてください。
開梱後に部品数量を確認してください。付属品がすべてそろっていることを確認してください。

商品に破損や異常がないことを点検してください。万一不足している物や損傷しているものがありましたら、お買い求めの販売店にご連絡ください。

リサイクルを促進するため、開梱後の梱包・包装資材は分別処理してください。窒息の危険をさけるため、ビニール袋は子供の手の届かないところに置いてください。

(4.2)
標準付属品

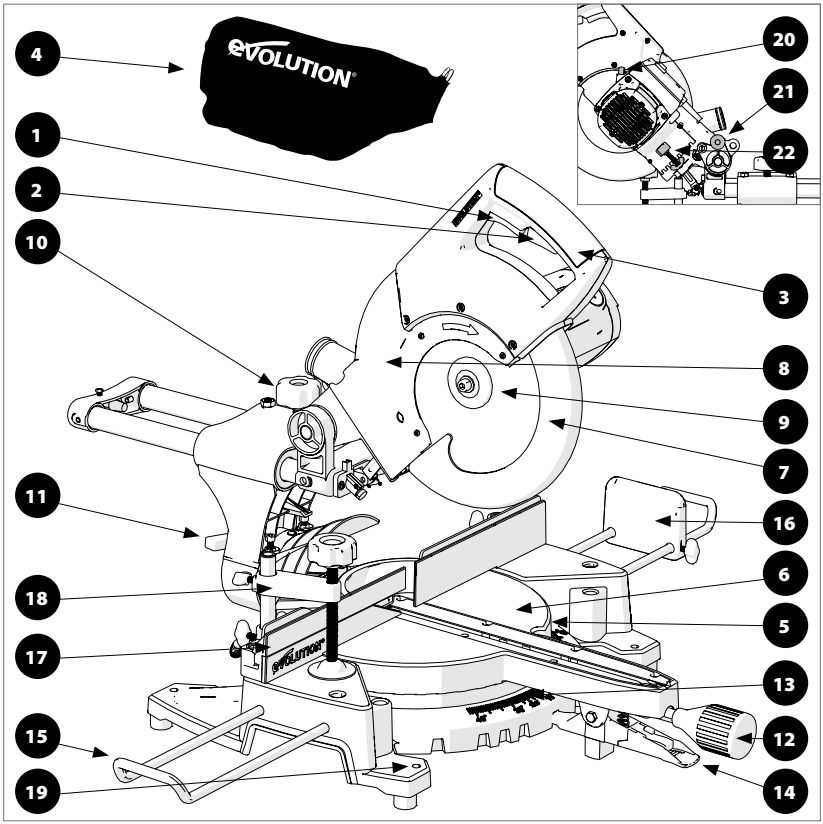
- 取扱説明書
- たて型固定クランプ
- 六角レンチ（ブレード交換用）
- 万能切断チップソー（取付済）

(4.3)
別売部品・アクセサリーのご紹介

別売部品・アクセサリー	部品番号
木工用チップソー ダイヤモンドホイール	（各ブレードのタイプによる純正刃物）

別売部品・アクセサリーの詳細につきましては、お買い上げの販売店もしくは当社窓口までお問い合わせください。

各部の名称



1 トリガースイッチ
2 セーフティー解除ボタン
3 ハンドル
4 ダストバッグ (別売)
5 ターンベース
6 ベーストップ
7 ブレードカバー
8 安全カバー
9 ブレード
10 スライド軸固定ノブ
11 傾斜角度調整レバー
12 ターンベース固定ノブ
13 角度目盛
14 角度ストッパレバー
15 サポートホルダー金具 (別売)
16 セットプレート (別売)
17 ガイドフェンス
18 たて型固定クランプ
19 据え付け穴 (x4)
20 シャフトロックボタン
21 ヘッド固定ピン
22 切り込み深さ調整ボルト

(7.1)
組立と準備

警告:調整作業は、必ず電源プラグをコンセントから抜いてから行ってください。

注意:ご使用前に、まず、この取扱説明書をすべてよくお読みいただいてから作業に入ることをおすすめします。

(7.2)
作業台など一定の場所で使用する場合
切断作業中に本機が不意にずれて事故やけがを招かないように、作業台や専用スタンド(別売)に安全に据え付けた状態で使用してください。ベース四隅の据え付け穴を利用してボルト類で固定してください。(ボルト類は標準付属品に含まれておりません。) 参考:作業台に据え付ける場合
(断面、図1)

- 切削加工中に切粉の飛散により目や皮膚を負傷する危険をさけるために、作業者以外の人が近くに立つことがない位置にマルノコを置いてください。
- 地盤のよい傾斜のない平坦な場所で、マルノコを使用してください。作業内容や手順を考えて、十分な広さを確保してください。
- ベーストップ面は水平に保ち、ぐらつくことのないようにしてください。
- マルノコは、作業台や専用スタンドにボルト類やクランプで確実に据え付けてください。

(7.3)
持ち運んで使用できるようにする場合
- 本機をコンパネやMDFにボルト類で固定してください。板の目安寸法は80cm X 50cmです。
- 板の裏面のワッシャやナットが突出しないように、必要に応じて皿穴をあけて埋めてください。
- この板をG型クランプで作業台に固定してください。

(図2)

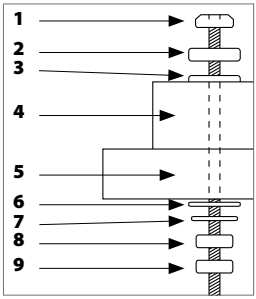


図1

1) 六角穴付ボルト
2) ばね座金
3) 平ワッシャ
4) スライド丸ノコベース
5) 作業台
6) 平ワッシャ
7) ばね座金
8) 六角ナット
9) ロックナット

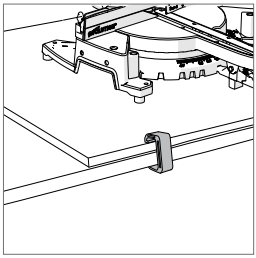


図2

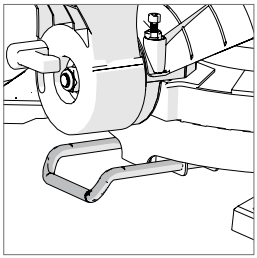


図3

ポイント:本機を作業台や専用スタンドに据え付けずに置いて使用する場合は特に、本体背面下部に安定ホルダーが付いている機種では、図のようにベース部から安定ホルダーを引き出してください。**(図3)**

これで、ヘッド部が急に上がるようなときに、反動で本体が倒れることを防ぎます。

(7.4)
たて型固定クランプ(図4)
ガイドフェンス左右背面に、たて型固定クランプ用の取付け穴があります。

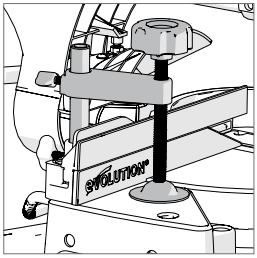


図4

- たて型固定クランプの軸を、溝のついている方を下に向け、穴に差し込みます。
- ネジを回し、確実に固定します。
- クランプを軸に通し、材料の厚さに応じて調整し、軸にしっかり固定します。
- 最後にノブを回し、材料を確実に固定してください。

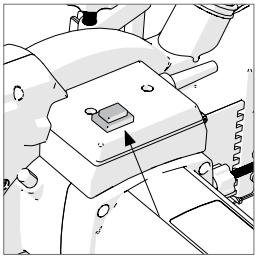


図5

ポイント
材料をガイドフェンスに押し付けて密着させ、切断位置を合わせます。材料を固定することは、安全かつ正確に切断するために大変重要です。

注記:ノブをきつく締めすぎると材料が変形したり、キズが付いたりします。適度な力加減で確実に固定してください。

傾斜切断(ヘッドを左側に傾斜させて行う切断方法)のときは、ハンドルを下げたときにクランプがヘッド部やブレードに接触することがないか、実際に切断作業に入る前にスイッチを入れずに動線を確認しましょう。

レーザーマーカー
本機には切断線合わせに便利なレーザーマーカーが付いています。レーザースイッチは、モーターハウジング上部にあります。**(図5)**

レーザー光に関するご注意

本製品に取り付けられているレーザーマーカーは、レーザー光の安全基準により、クラス2（635～670 nmの波長、出力1mW以下の可視光）に分類されるものです。人の目はまぶしいときに自然とまばたきをしますが、クラス2のレーザーはそのまばたきによって十分目を保護できる程度の強度です。ただし、長時間直接目に当たると損傷する恐れがあります。

警告

- レーザー光を直接のぞき込んだり、目に当てないでください。
- レーザーマーカーは木材など表面が粗面の部材にのみ使用してください。レーザー光を反射する部材には使用しないでください。反射したレーザービームが目に入ると目を痛める場合があります。
- レーザーマーカーを改造したり、出力クラスの異なる部品に交換しないでください。
- 部品の修理・交換は、お買い求めの販売店または当社窓口までお問い合わせください。

レーザーラインの位置調整

警告：この調整作業は、電源プラグをコンセントに差し込んだ状態で行いますので、レーザーマーカー調整作業中に不意にモーターが始動しないように、スイッチの操作には十分注意してください。

レーザーライン位置を点検する

※定期的に実施してください。

- ボール紙などある程度厚みのある紙をガイドフェンスに沿わせてターンベース上に置き位置を決めます。
- 本機をガイドフェンス側いっぱいまでスライドさせてから、刃先で厚紙に印がつく位置までヘッドを下げます。
- 一旦ヘッドを上げ、スライドさせて手前に引き、先ほどと同じように刃先で厚紙に印を付けます。（こうすることで、切り始めと切り終わりの刃先の位置が確認できます。定規をあてて鉛筆などで二つの印を線で結ぶと見やすくなります。）

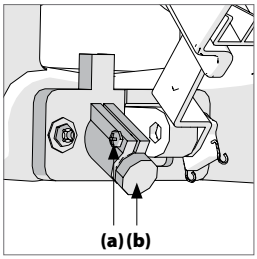


図6

・ ヘッドを上げ、レーザーのスイッチをONにします。ヘッド部を前後にスライドさせながら、レーザーラインが先ほど厚紙上に刃先で付けた印に一致しているかどうか点検します。

点検の結果、調整が必要な場合は、次に説明する手順に従ってください。

・ レーザーラインが切断線に平行でない場合 ⇒ A
・ レーザーラインは切断線に平行であるが、離れている場合 ⇒ B

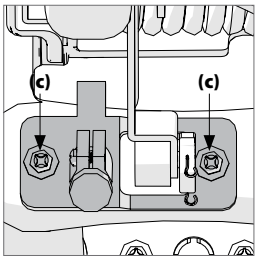


図7

A. レーザーラインが刃先で付けた印に平行でないときの調整方法

・ 止めネジ**(図6,a)**をゆるめます。
・ レーザーラインが厚紙上に付けた印と平行になるまでレーザーユニットを**(図6,b)**をゆっくりと回して照射位置を調整します。
・ キャップを戻し、止めネジを締めます。
・ 精度を点検します。

B. レーザーラインが刃先で付けた印に平行であるが、左右どちらかにずれているときの調整方法

・ 止めネジ**(図7,c)**をゆるめます。
・ レーザーラインが厚紙上に付けた印に一致するまで、レーザーユニット取付ブロックをヨコにずらして調整します。
・ 位置が確定したら止めネジを締めます。
・ 必要に応じて上記Aの手順に従い、レーザーラインの向きを調整します。
・ 精度を点検します。

レーザー警告ラベル

注意:レーザー光(ビーム)を直接のぞき込まないでください。レーザーの光が目に直接当たると、目を痛める原因になります。機体には、基準規格により、次のラベルが貼付けられています。

《注意》

レーザー光ビームを直接のぞき込まないこと。
レーザー光（波長：650nm 最大出力：1mW）
クラス2 レーザー製品

レーザーラインと墨線

ポイント

部材に鉛筆などで墨線を引き、墨線とレーザーラインを重ね合わせて切断するようにしてください。

太陽光によりレーザーラインが見えにくいときは、太陽光が直接当たらない場所で作業してください。

角度切断時のレーザーの使い方（45°など、あらかじめ角度が分かっているとき）

- 材料に鉛筆などで墨線（切断ライン）を引きます。
- ターンベース角度を設定し、ターンベース固定ノブを締めて固定します。
- 材料をガイドフェンスに押し付けて位置を合わせて、ターンベース上に置きます。
- 墨線がレーザーラインに一致するように、材料の位置をずらします。
- たて型クランプで材料を確実に固定します。
- 切断を開始します。

角度切断時のレーザーの使い方

（あらかじめ角度が分からないとき）

- 材料に鉛筆などで墨線（切断ライン）を引きます。
- 材料をガイドフェンスに押し付けて位置を合わせて、ターンベース上に置きます。
- ターンベース角度をおおよそ設定します。この時点ではまだ、ターンベース固定ノブは締めつけません。
- レーザーラインを基準にしながら、材料の位置（ガイドフェンスに沿わせてずらす）とターンベース角度を調整します。
- 墨線がレーザーラインに一致したら、ターンベース固定ノブを締めます。
- たて型クランプで材料を確実に固定します。
- 切断を開始します。

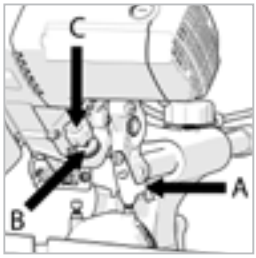


図8

レーザーレンズキャップ（付属しているモデルの場合）

レーザー光が照射されるレーザーユニットの前面（レンズ）に、キャップをかぶせて取り付けます。

キャップがくすんだり破損したら、交換してください。

切り込み深さ調整ボルト（図8）
ブレードが希望の深さで止まるように下限位置を調整することにより、溝加工ができます。

手順
- ストッププレート**（図8,A）**を押して、左手側に引き出します。
- 刻みつきナットをゆるめます。**（図8,B）**
- ネジ**（図8,C）**を回してボルト頭部を出して、ブレードが希望の深さで止まるように調整します。
- 刻みつきナット**（図8,B）**を締め直してボルトを確実に固定します。

ポイント
端材を使って切り込み深さを確認することをおすすめします。

溝加工が済んだら、ヘッド固定ピンが確実に差し込まれるように切り込み深さ調整ボルトをもとに戻してください。

(7.5) フェンス上部位置を調整する

左手側のガイドフェンスは、上半分をスライドさせることができます。これは、傾斜切断時にブレード傾斜角度が大きいときや複合切断を行うときに、ヘッド部の動きの妨げにならないようにするためです。必要に応じてガイドフェンスの位置を次の手順で調整します。

警告：電源プラグをコンセントから抜いて作業してください。

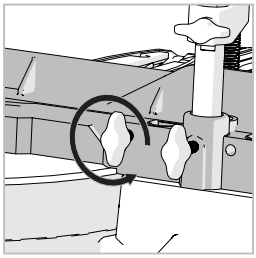


図9

手順

- ネジをゆるめます。**(図9)**
- フェンス上部をスライドさせて調整後ネジを締めて固定します。
- ヘッドを下げたときに、ブレードがガイドフェンスに当たらないことを確認します。

注）ガイドフェンスの調整を行わずに傾斜切断を行うと、フェンスをキズつけたり、事故の原因となります。

(8.1) 基本操作方法

注意：電源プラグをコンセントにつなぐ前に、必ず使用前点検を実施してください。

可動部分の位置調節及び締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。

機器の知識、安全の情報そして注意事項のすべてについて習熟してからご使用ください。

(8.2)

警告: 刃物等の付属品を交換するとき、本機を点検・調整するとき、部品を点検・交換するときは、電源プラグをコンセントから抜いてください。

電源プラグをコンセントにつなぐ前に、ブレードカバーが正常に作動するか、その他の部品に損傷がないか、ブレードは正しい向きに取付けられているか、また、締めつけ状態を十分点検してください。

(8.3)
安全な体勢(図10)

- 作業中はブレード付近の手の位置に十分注意してください。ブレードから15㎝の範囲内に手を置かないでください。ブレードが進む切断ラインに手を近づけないでください。
- 材料をターベースとガイドフェンスに密着させ、切断位置を合わせてクランプで確実に固定してください。
- 傾斜切断(ヘッドを左側に傾斜させて行う切断方法)のときは、ハンドルを下げたときにクランプがヘッド部やブレードに接触しないか、実際に切断作業に入る前にスイッチを入れずに動線を確認してください。
- 無理な姿勢で作業しないでください。誤って手が滑って刃に巻き込まれるおそれがあります。
- トリガースイッチを切ったあと、刃が完全に停止するまで手や顔を近づけないでください。

(8.4)
精度点検と調整

傾斜角度およびベース角度の点検・調整を行うときは、45度三角定規をご用意ください。

警告: 点検・調整作業を行うときは、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

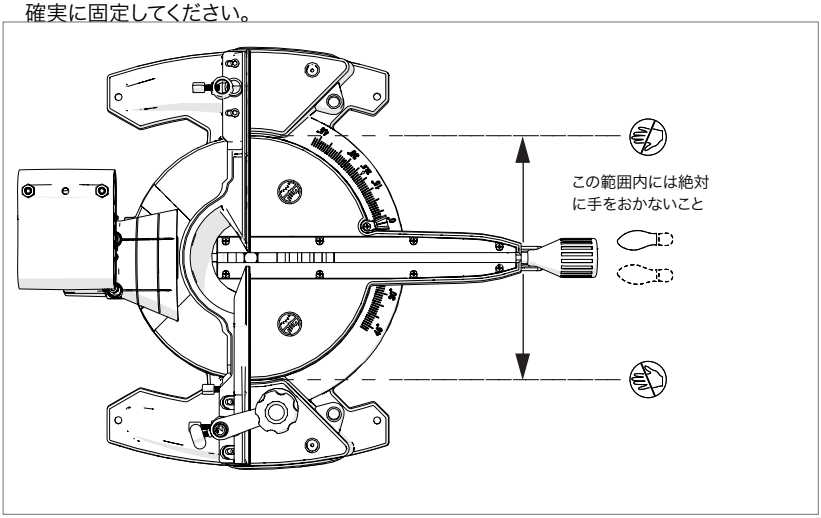


図10

ブレード傾斜角度（0度と45度）

ブレード傾斜角度0度点検方法

- ハンドルを下限まで下げ、ヘッド固定ピンを穴に差し込み、ヘッドを確実に固定します。
- ヘッドを上げ、インジケータがブレード傾斜度数目盛0度をさしていることを確認します。**（図11）**
- 45度三角定規を図13のようにブレード面とベース面にあてます。（定規はTCTチップの凸面を避けてブレード面にぴたりとあててください。）ブレード面がターンベースに対して垂直（90度）でないときは調整が必要です。**（図12）**

調整方法

- 傾斜角度調整レバーをゆるめ、ヘッド部を左側に傾けます。
- ロックナットをゆるめます。**（図13）**
- 六角穴付ボルトの高さを調整することで、傾斜角度 0度の位置を正します。六角レンチでボルトを回して高さを変えます。
- ヘッド部を垂直に戻し、三角定規をあてて点検します。正確に垂直になるまで繰り返してください。
- 調整完了後ロックナットを締め直します。

インジケータ（目盛針）

ブレード傾斜角度の調整後に、インジケータが0度を正確に示していない場合は、次の手順で正してください。

- ドライバーをつかってインジケータ（目盛りの針）を留めているネジをゆるめます。**（図14）**
- 針の位置を正し、ネジを締め直します。

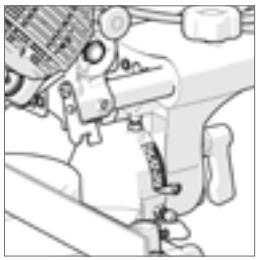


図11

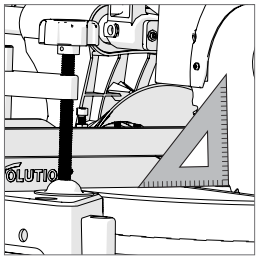


図12

図13

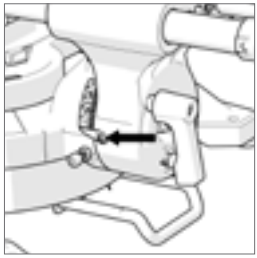


図14

図15

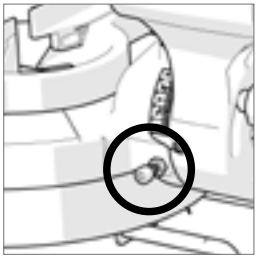


図16

ブレード傾斜角度45度

点検方法

- 傾斜角度調整レバーをゆるめ、ヘッド部を左45度の位置まで完全に倒します。(たて型固定クランプは外してからヘッドを倒してください。)
- 三角定規をあてブレード面がターンベースに対して正確に45度であることを点検します。(定規はTCTチップの凸面を避けてブレード面にぴたりとあててください。)
- ブレード面がターンベースに対して正確に45度でないときは調整が必要です。

調整方法

- ヘッド部をまっすぐおこした位置に戻します。
- ロックナットをゆるめます。**(図15)**
- 六角穴付ボルトの高さを調整することで、傾斜角度45度の位置を正します。六角レンチでボルトを回して高さを変えます。
- ヘッド部を45度の位置に戻し、三角定規をあてて点検します。角度が正確になるまで繰り返してください。
- 調整完了後ロックナットを締め直します。

クラオンモールディング加工に

本機は、傾斜角度33.9度と31.6度ヘッド部を固定することができます。これは、廻り縁(クラウンモールディング)加工時にクラウンカットをするときに便利です。角度を点検するには、角度計(プロトラクター)をご用意ください。

点検方法

- クラウンモールディングピンを引き出します。(図35参照)
- 傾斜角度調整レバーをゆるめ、ヘッド部を33.9度まで倒します。
- 角度計の一方のアームをターンベース面に、もう一方のアームをブレードに合わせ、角度を読みます。
- 点検後、調整が必要な場合は、次の手順で正してください。

調整手順

- 33.9度調整ネジのロックナットをゆるめます。**(図16)**
- 六角レンチを使って、調整ネジをまわして調整します。
- 精度を合わせてから、調整ネジをしめて固定します。

ガイドフェンス位置調整

ガイドフェンスはブレード面に対して正確に垂直であることが重要です。点検するときはターンテーブル角度を0度に合わせてください。

ガイドフェンスは、長穴形状のスロットが六角穴付ボルトで固定されています。(これはガイドフェンスの左右両側にあります。)**(図17)**

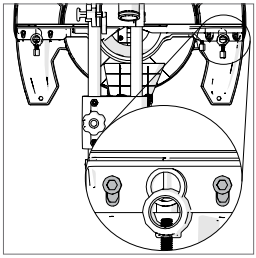


図17

点検方法

- ハンドルを下限まで下げ、ヘッド固定ピンを差し込み確実に固定します。
- 三角定規(あるいは曲尺など)をガイドフェンス面とブレード面にあてて精度を点検します。**(図18)**

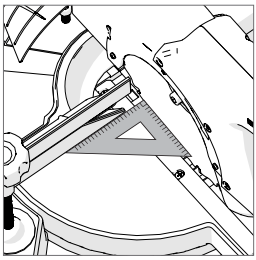


図18

調整方法

- 点検後、調整が必要な場合は、4箇所の六角穴付ボルトを六角レンチを使ってゆるめます。
- ガイドフェンスを長穴形状スロット範囲内で動かし、位置を正しく合わせます。
- 調整完了後、ボルトを締め直します。

ターンベース度数目盛インジケータ

ベース前面には左右にターンベース角度目盛があり、**図19**のようにターンベース角度をさすインジケータ(目盛針)がついています。

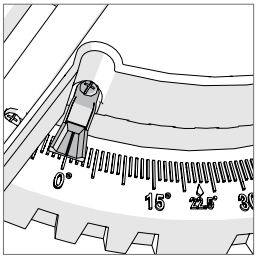


図19

インジケータにずれが生じているときには、ドライバーで止めネジをゆるめてインジケータの位置を正した後、ネジをしめ直してください。

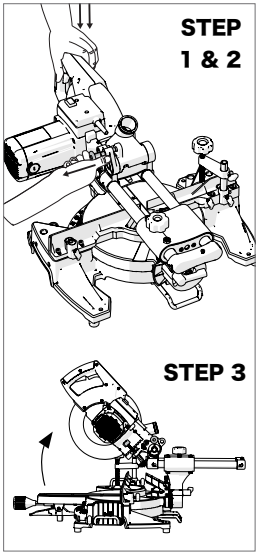


図20

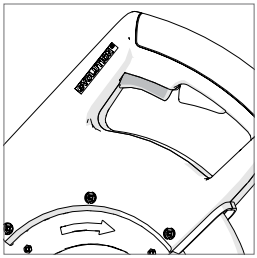


図21

(8.5)
切断操作の基本

警告

- 無理な姿勢で作業しないでください。
- 万一キックバック（反発）が起こる場合に備えて、顔を身体が切断線と一直線にならないように身体を左右どちらかによけて構えてください。
- 切断の際は、材料をしっかりクランプで固定しないと、キックバックなどで思わぬ怪我をする危険があります。材料を手だけで押さえて作業することは厳禁です。クランプで固定できないような小さな材料は切断しないでください。
- 切れ端などは、作業中にブレードに食い込むことがないように、ブレードが進むラインから取り除いてください。

固定ピンを解除し、ヘッドを上げる**（図20）**

警告：スイッチがOFFであること、ブレードの回転が完全に停止していることを確認してから固定ピン操作をしてください。

手順

- ハンドルを持ち、ヘッドの位置を軽く下げます。**（STEP 1）**
- その状態のままで、固定ピン（緑色のノブ）を右に引っ張りだし、ヘッドのロックを解除します。**（STEP 2）**
- ロックを解除すると自然にヘッドが上がり、上限位置でロックがかかります。**（STEP 3）**

ポイント

解除がスムーズにいかない場合は、ヘッド部を軽く上下に動かしながら、固定ピンを回して引き出します。

保管するときには、ヘッドを下げて固定ピンでロックしておいてください。

トリガースイッチ（モーターON/OFFスイッチ）（図21）

ハンドル内側に上下2つのボタンがあります。
モーターON/OFFスイッチは、上側の引き金式トリガースイッチです。

＊下側のボタンはセーフティ解除ボタンです。

・トリガーを引くとスイッチが入りブレードが回転します。
・トリガーをはなすとスイッチが切れブレードがゆっくり停止します。

押し切り切断《小物材の加工》

警告：ハンドルに無理な力をかけないでください。モーターに負担がかかるだけでなく強い反発力が生じ、けがの原因になります。

ヘッドを本体後方（ガイドフェンス側）いっぱいに押し下げ**（図22）**、スライド軸固定ノブをしめて固定してください。**（図23）**

・材料をターベースとガイドフェンスに密着させ、切断位置を合わせてクランプで確実に固定してください。
・ハンドルを握ります。
・ブレードが材料に触れていない状態でトリガースイッチを引いてブレードを回転させます。
・ブレードの回転速度が安定したら、トリガースイッチ下側にあるセーフティ解除スイッチを押して解除し、静かにハンドルを押し下げて切断を開始します。**（図24）**
・無理な力をかけないでください。
・切断または切り込みが終わったら、その位置でトリガースイッチを切ります。
・切断後はブレードの回転が完全に停止してからハンドルを上げてください。
・収納されていたブレードカバーが完全に下りたことを確認し、上限まであがったヘッド部はロックがかかったら、ハンドルから手を離します。
・材料をターンベースからはずします。

スライド切断《幅広材の加工》

スライド固定を解除して、幅広材の材料を切断することができます。**（図25）**

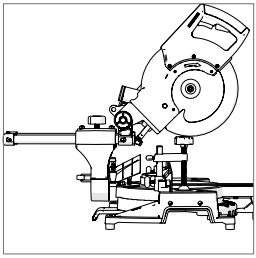


図22

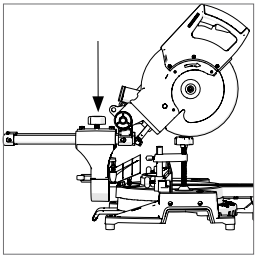


図23

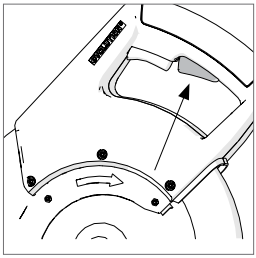


図24

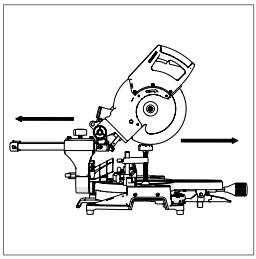


図25

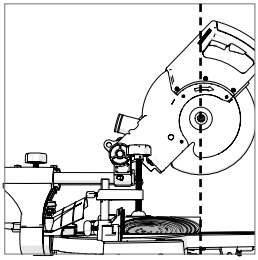


図26

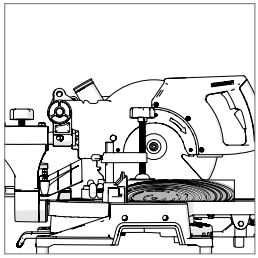


図27

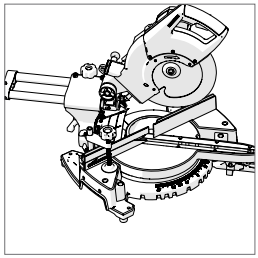


図28

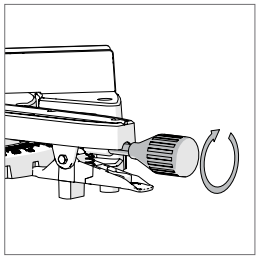


図29

- 材料をターベースとガイドフェンスに密着させ、切断位置を合わせてクランプで確実に固定してください。
- スライド軸固定ノブをゆるめて本機のスライド固定を解除します。
- ハンドルを握り、ブレードの中心が材料の前端より手前にくるまでスライドさせます。**(図26)**
- ブレードが材料に触れていない状態でトリガースイッチを引いてブレードを回転させます。
- ブレードの回転速度が安定したら、トリガースイッチ下側にあるセーフティ解除ボタンを押してロックを解除します。
- ハンドルを静かに押し下げて押し切りをし、ブレード先端が下限位置まで下がってから、そのまま後方（ガイドフェンス側）にスライドさせ切断します。後方いっぱいまでスライドさせてください。**(図27)**
- 切断が終わったら、その位置でトリガースイッチを切り、ブレードの回転が完全に停止してからハンドルを上げてください。
- 収納されていたブレードカバーが完全に下りたことを確認し、ヘッド固定ピンを確実に押し込みヘッドを固定し、ハンドルから手を放します。

警告：スライド切断では、絶対に手前に引きながら切断しないでください。ブレードが材料の上にのり上がり、強い反発力が生じ、けがの原因になります。

ポイント：途中で止めないでハンドルを静かに後方に押してください。

角度切断（角度切り）（図 28）

ターンベースを 回転させると左右45度までの角度切断ができます。

左右45° 30° 22.5° 15°に角度ストッパがついています。（各目盛の位置でカチッと音がします。）

角度切断は押し切り切断、スライド切断いずれの場合も可能です。

- ターンベース固定ノブを左に回してゆるめます。**(図29)**

・ 角度ストッパレバーを引き上げて、角度ストッパを解除します。**(図30)**
・ ターンベースを回してインジケータを度数目盛に合わせます。
・ 希望の角度に調整したら、ターンベース固定ノブを確実にしめてターンベースを固定します。

ポイント:ターンベースを希望の角度に設定したら、ターンベース固定ノブをしめて確実に固定してください。角度ストッパがかかる位置であっても、固定ノブをしめてください。

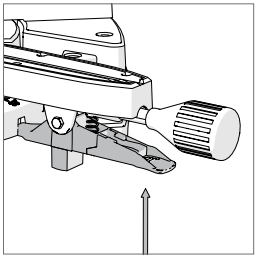


図30

傾斜切断(傾斜切り)(図31)

ターンベース角度は0度に設定し、ブレード角度を0度(直角)～左45度までの範囲で設定して切断する方法です。

ヘッド部の傾斜角度が深いときは、ヘッド部が切断中にガイドフェンスに当たらないよう、必要に応じてガイドフェンス上部の位置をスライドさせて調整してください。

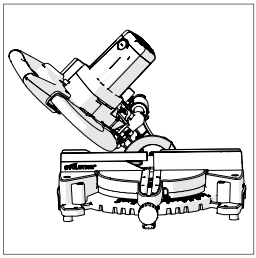


図31

傾斜切断は押し切り切断、スライド切断いずれの場合も可能です。

ブレード傾斜角度設定方法
・ 傾斜角度調整レバーをゆるめます。**(図32)**
・ 度数目盛をみながらヘッド部を倒し、希望の角度に合わせます。**(図33)**
・ 傾斜角度調整レバーを締め直し固定します。

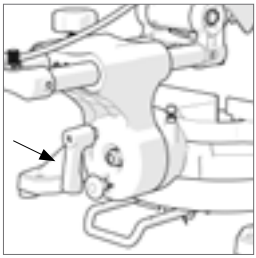


図32

ポイント:傾斜角度調整レバーはバネ付ですので、レバーがヘッド部と接触するような場合には、位置を変えることができます。

手順
・ レバーを手前に引きあげながら位置を変えます。
・ 手を放すと、バネの力で戻ります。

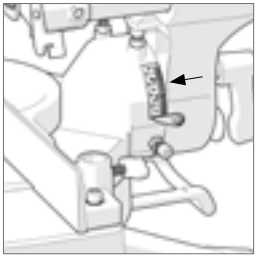


図33

図34

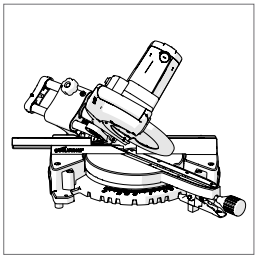


図35

切断が終わったら

- ハンドルは握ったまま、トリガースイッチを放し、ブレードが完全に停止するのを待ちます。
- ヘッドを上げ、ブレードカバーが完全に閉まってからハンドルから手を放します。

ポイント: 傾斜切断中にブレードが部材に入った状態で切断を中断したときは、必ずヘッドを(スライドさせて)最初の位置まで戻してから、再開してください。中断した位置から再開すると、反発力が生じることがあり、けがの原因になります。

廻り縁(クラウンモールディング)加工

クラインモールディングピンを引き出す

- ピンを少し手前に引きます。
- ピンを四分の一回します。**(図34)**
- ピンを放すと、既定の位置に設定されます。

ヘッドを33.9度まで倒し、傾斜角度調整レバーを締めます。

クラウンモールディング加工では、材料の位置決めは慎重に行ってください。切断作業が終わったら、ヘッドを垂直に戻し、クラウンモールディングピンの設定を解除してください。

(8.7)
複合切断(角度+傾斜切断) (図35)

複合切断とは、角度切断と傾斜切断を合わせた切断方法です。

それぞれこれまでに説明した手順に従って、ブレード傾斜角度とターンベース角度を設定してください。

ポイント: ヘッド部の動きに応じて、ガイドフェンスと当たらないよう、必要に応じてガイドフェンス上部の位置を調整してください。

反りや曲がりのある材料の切断(図36)

材料を切断する前に、反りや曲がりがなるかどうか確認してください。もし材料に反りや曲がりがある場合は、図に示すようにガイドフェンスに沿わせて密着する向きに置いて安定するようにします。

あやまった向きに材料を置いたり、ガイドフェンスの補強なしに切断すると、材料が飛ばされ、けがの原因になります。

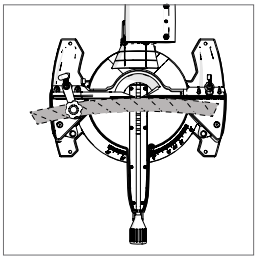


図36

(8.9) 詰まった材料を取り除くとき

- トリガースイッチを放し、スイッチを切ります。
- ブレードの回転が完全に停止するまで待ちます。
- 電源プラグをコンセントから抜きます。
- 安全を確認しながら詰まった材料を取り除きます。
- ブレードカバーに損傷がなく、円滑に動くことを点検してください。
- ブレードや他の部品に損傷がないか点検してください。
- 異常がある場合は、使用する前に修理を受けてください。

(8.10) 長尺材の切断

長尺材を切断するときには、端部がターンベースと同じ高さで保持されるようにします。必要に応じて補助ローラなどを用意してください。

ブレード取付け・取外し

警告:万一の事故を防止するために、必ず電源プラグをコンセントから抜いて作業してください。

警告:エボリューションパワーツール純正刃をご使用ください。ブレードの最高回転数が本機の無負荷回転数を上回っているか確認してください。指定以外のブレードを使用すると、本機の性能が十分にひきだせないだけでなく、事故やけがの原因になります。

材料にあったブレードを選択してください。

- 多種材には万能切断チップソー
- 石材にはダイヤモンドホイール
- 木工専用には木工用チップソー

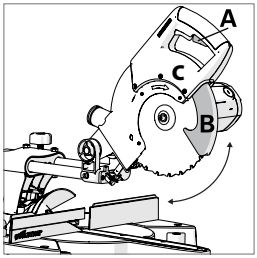


図37

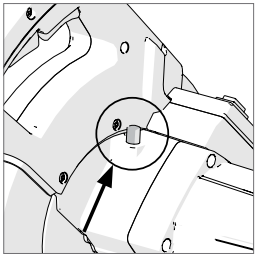


図38

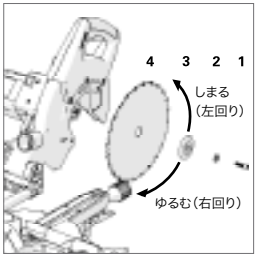


図39

(1) 中穴ネジ
(2) ワッシャー
(3) アウターフランジ
(4) ブレード

注意

ブレードの取付け・取り外しを行うときは、保護手袋を着用してください。
切断中に刃が熱くなっていることがありますので注意してください。

ポイント:機体に表示してある回転方向(矢印)と、ブレードの回転方向のマークが同じ向きになるように取付けてください。

交換手順

- ヘッド部が上がっていることを確認します。
- セーフティー解除ボタン**(図37,A)**を押してロックを解除し、ブレードカバー**(図37,B)**を上げて、安全カバー**(図37,C)**に格納します。
- シャフトロックボタンを押し、軸が回転しないようにロックをかけます。**(図38)**

ポイント: シャフトロックボタンを軽く押しながらゆっくりと刃を回すとロックがかかる位置で深くボタンが入ります。このままボタンを押しながら次の手順を進め、ブレードを取り外します。

- 六角レンチで中穴ネジをゆるめ(右回りにまわす)、中穴ネジ、ワッシャー、アウターフランジ、ブレードの順に取り外します。**(図39)**

ポイント: 中穴ネジは左ネジ(逆ネジ)です。右回り(時計回り)に回すとゆるみ、左回り(反時計回り)に回すと締まります。

- フランジやブレード取付け面に付いている切粉を掃除してください。
- インナーフランジは、通常、取り付けたままにしておきますが、掃除のために一旦取り外す場合には、向きを間違えないように気をつけて戻してください。
- 新しいブレードを取付けます。

ポイント： ブレード面に表示されている矢印がブレードカバー面の矢印と同じ向き（時計回り）であるように取付けます。

- アウターフランジ、ワッシャー、中穴ネジの順で戻します。軸が回転しないように、シャフトロックボタンを押しながらレンチを左回り（反時計回り）に回し、中穴ネジを締めます。

ポイント： 中穴ネジを締め付けるときは力加減にご注意ください。きつく締めすぎないようにしてください。

- 六角レンチをはずし、シャフトロックボタンを解除します。
- ブレードカバーを下ろし、円滑に動くことを確認します。

(8.12) 別売部品・アクセサリーの使い方

ダストバッグ、ホルダー金具、セットプレートは、製品ご購入時には同梱されておりません。別売品としてお買い求めください。

(8.13)
ダストバッグ

ダストバッグは図のように本機背面の切粉排出口にかぶせ、クリップで留めて使用します。切粉の飛散を抑えます。このダストバッグは木材を切断するときにのみ使用してください。

取付け方

- ダストバッグ口のバネクリップをつまんで広げます。
- クリップを広げた状態で排出口の溝にはめ込み、隙間ができないように取付けます。**（図40）**

ポイント： ダストバッグに切粉が2/3程度たまったら随時切粉を捨ててください。粉塵の飛散を抑えるために、切粉排出口にお手持ちの集塵機を接続して使うこともできます。詳細は集塵機の取扱説明書をご参照ください。
警告：金属類を切断するときには、このダストバッグは使用しないでください。

切粉排出口キャップ（一部のモデルに付属しています）

金属類を切断するときには、切粉排出口を付属キャップでふさいでください。

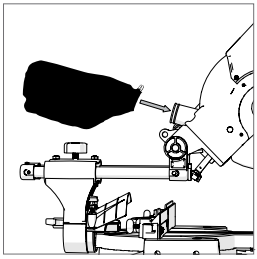


図40

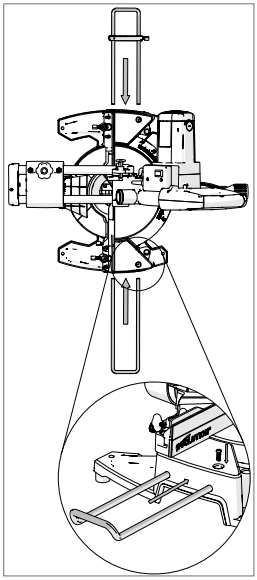


図41

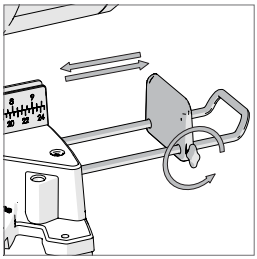


図42

ダクトアダプタ　（一部のモデルに付属しています）
市販の集塵機を接続するときは、内径30mmのホースまたはダクトアダプタを使ってください。

ホルダー金具（図41）

ホルダー金具は、長い切断材料を安定させるものです。ターンベース左右どちら側にも取付けることができます。

ポイント：取付けるときに、ホルダー金を7.5センチほど差し込むと安定します。

- ターンベース前面の止めネジをゆるめます。
- ホルダー金具をベース側面の穴に奥まで差し込みます
- 止めネジを戻して固定します。

ホルダー金具を取り外すときは、取付けたときとは逆の手順で、ネジを緩めてから、ホルダー金具を引き抜き、ネジをしめます。取り外したホルダー金具は必要なときに備えて保管しておいてください。

セットプレート（図42）

材料を繰り返し定寸切断するときは、図のように、ホルダー金具にセットプレートを取付けると作業効率があがり便利です。

取り付け方
- セットプレートの穴にホルダー金具を差し込んで取り付けます。
- ツマミネジをゆるめ、セットプレートをホルダー金具の中ほどに一旦留めます。
- ツマミネジで固定して使用します。

ポイント：セットプレートの位置は、つまみネジを若干緩めてから、スライドさせて調整し、ツマミネジを締めなおして固定します。

セットプレートは左右どちら側にも取り付けることができます。通常は、右側に取付けて使用します。

保守・点検　※定期的に安全点検・掃除を行ってください。

警告:電源プラグをコンセントから抜いて作業してください。

ポイント・注意

- ブレードカバーが正常に機能しない場合は、必ず修理してから使用してください。
- モーター軸受部にはグリースが適量塗られています。グリースを追加する必要はありません。
- 本機のお手入れは、乾いた布か石けん水をつけた布できれいに拭いてください。
- プラスチック部分を掃除するときに、シンナーなどの有機溶剤は絶対に使用しないでください。
- 本機のすき間に先の尖ったものを差し込んで汚れを取ろうとしないでください。
- 定期的にブロア(圧縮空気)でモーター周辺(換気口)をきれいにしてください。
- モーター部から余分な火花が発生するときは、モーター内が汚れているかカーボンブラシが摩耗していることが考えられます。疑わしい場合は、専門家に点検を依頼してください。

刃口板の交換

本機には、一対型の刃口板が取付けられています。片側が損傷または磨耗したときには、両側とも交換してください。交換用刃口板のご入用は、お買い求めの販売店または当社窓口までお問合せください。

交換方法

- ターンテーブルに刃口板を止めているネジを外します。
- 刃口板を取り外します。
- 刃口板の下につまっていた切粉などのよごれを取り除きます。
- 新しい刃口板を取付け、ネジを戻し締めて固定します。
- 刃口板の高さがターンテーブル部とそろっていることを確認してください。

(6.4)環境負荷低減のために

本機を廃棄する際は、家庭ごみとして捨てないでください。リサイクルについては、各自治体または販売店にお問い合わせください。

NOTES

EVOLUTION®

www.evolutionpowertools.com

UK
Evolution Power Tools Ltd
Venture One, Longacre Close
Holbrook Industrial Estate
Sheffield
S20 3FR

+44 (0)114 251 1022

US
Evolution Power Tools LLC
8363 Research Drive
Davenport
Iowa
52806

866-EVO-TOOL

JP
輸入・販売元
大同通商株式会社
東京都千代田区岩本町
2-11-9
イトーピア橋本ビル3F

0120-051-415

EU
Evolution Power Tools Ltd
61 Avenue Lafontaine
33560
Carbon-Blanc
Bordeaux

+ 33 (0)5 57 30 61 89

Discover Evolution Power Tools

Visit: **www.evolutionpowertools.com** or download the QR Reader App on your smart phone and scan the QR code (Right).